

PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI PANGKO DENGAN METODE SIX SIGMA

OKMAR FARIS

(Pembimbing : Tita Talitha, MT, Dewi Agustini Santoso, M.Kom)

Teknik Industri - S1, FT, Universitas Dian Nuswantoro

www.dinus.ac.id

Email : 512201200556@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

ABSTRAK

PT Misaja Mitra merupakan perusahaan yang bergerak di bidang jasa pembekuan udang. PT ini memproduksi bermacam-macam produk namun produk unggulan yang di produksi adalah produk jenis pangko. Produk pangko sendiri yaitu produk udang beku yang berbalut tepung dan roti. Dari data produksi jenis pangko periode Juli 2015 sampai Juni 2016 ditemukan 7 bulan produksi yang kerusakannya melebihi batas maksimum perusahaan yaitu 3 % dari jumlah produksi. Kerusakan tersebut berada pada bulan Agustus sampai Desember 2015 ditambah bulan Februari dan April 2016. Dengan permasalahan yang ada maka dilakukan penelitian lebih lanjut menggunakan metode Six Sigma dengan tujuan Menganalisa pengendalian kualitas yang dilakukan PT. Misaja Mitra dan Mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kualitas pangko menjadi kurang baik. Tahapan inti dari Six Sigma adalah Define, Measure, Analyze, Improve, Control. Pada tahap define di ketahui bahwa terdapat empat jenis cacat dalam produksi pangko yaitu pengupasan, pemanjangan, penyusunan dan broken mutu. Lalu pada tahap measure melalui diagram Pareto di dapat kerusakan paling dominan yaitu broken mutu dan berdasarkan hasil perhitungan DPMO di dapat nilai dari DPMO sebesar 7.884 Kg yang berada pada level sigma 3,92. Kemudian pada tahapan analyze di dapat beberapa akar penyebab permasalahan diantaranya yaitu kurangnya pengawasan dari perusahaan, kualitas supplier yang kurang bagus, dan skill karyawan yang kurang, sehingga pada tahap improve akan dilakukan beberapa usulan perbaikan melalui metode 5W-1H antara lain yaitu menetapkan standar kualitas supplier, melakukan pengawasan pada bagian pembongkaran dan pencucian udang dan pemberian surat peringatan kepada karyawan yang tidak bekerja sesuai SOP. Perusahaan harus terus melakukan pengendalian secara berkesinambungan agar jumlah cacat dapat terus berkurang berkesinambungan agar jumlah cacat dapat terus berkurang.

Kata Kunci : Kata kunci : Pangko, Pengendalian Kualitas, Six Sigma, DMAIC.

PRODUCTION QUALITY CONTROL METHOD WITH SIX SIGMA PANGKO

OKMAR FARIS

(Lecturer : Tita Talitha, MT, Dewi Agustini Santoso, M.Kom)

Bachelor of Industrial Engineering - S1, Faculty of

Engineering, DINUS University

www.dinus.ac.id

Email : 512201200556@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

PT Misaja Partners is a company engaged in the service of freezing shrimp. PT is producing a variety of products but mcam excellent product in the production is kind pangko products. Pangko product itself that is frozen shrimp products are wrapped in flour and bread. Of production data types pangko the period July 2015 to June 2016 found 7 months of production, with damage exceeding the maximum limit of 3% of the company's total production. The damage was in August to December 2015 plus February and April 2016. With the existing problems will do more research using Six Sigma methods with the aim of reducing the number of product defects pangko at. Misaja Partners. Stages core of Six Sigma is the Define, Measure, Analyze, Improve, Control. In the define phase in the know that there are four types of defects in the production pangko ie stripping, elongation, preparation and quality broken. Then the measure phase through Pareto diagram in can damage the most dominant are broken quality and based on the results of calculations can DPMO in value of DPMO of 7884 kg which is at the level of 3.9 sigma. Then on stage analyze in can be some of the root causes of the problems among which the lack of supervision of the company, quality supplier that is less good, and the skills of employees is lacking, so that in the improve phase will do some of the proposed improvements through methods 5W-1H, among others, set quality standards supplier , conduct surveillance on the dismantling and washing shrimp and giving warning letters to employees who do not work according to SOP. The company must continue to perform controls on an ongoing basis so that the number of defects can be continuously reduced

Keyword : Keywords: Pangko, Quality Control, Six Sigma, DMAIC.